

Objectifs

A l'issue de la formation, les participants seront capables :

- de mettre en application les connaissances pratiques et technologiques pour utiliser les différents procédés les plus courants : SAE, TIG et MIG
- de régler les paramètres d'un poste
- de choisir entre différents procédés en intégrant les diverses variables d'un assemblage

Public

Toute personne désirant acquérir ou confirmer des connaissances de base - Opérateurs en pliage - Régleurs sur presse plieuse - Chaudronniers - Métalliers – agents d'entretien

Nombre de participants

4 mini – 8 maxi

Pré requis

Aucun

Méthodes et moyens pédagogiques

- Un programme personnalisé est proposé à chaque participant en fonction de son niveau et des procédés utilisés
- Projection de diaporama sur le procédé de soudage
- Des exercices en situation réelle car 70 % du temps est consacré à la pratique
- Une brochure technique sur le procédé sera remise à chaque participant

Modalités d'évaluation

Le formateur mettra en œuvre des outils d'évaluation (QCM – Exercices pratiques) pour valider les acquis de l'apprenant.

Validation

Attestation de stage

Programme

Partie théorique

- Installation et son emploi en toute sécurité
- Description et fonctionnement du procédé
- Préparation, précautions, protection
- Choix du matériel, des métaux d'apport
- Courants de soudage
- Préparation des assemblages, le pointage
- Protection des soudures endroit, envers
- Démarrage, maintien, fin de cordon
- Contrôle visuel, critères d'acceptation

Partie pratique

- Soudage à plat cordons tirés, balayés
- Soudage en en angle intérieur et extérieur
- Soudage dans différentes positions
- Soudage sur profilés divers

Au cours de la progression, il sera traité avec les participants

- Précautions à prendre avant, pendant et après le soudage
- Déformations dues au soudage, causes et remèdes
- Critères d'acceptation des soudures suivant Norme Européenne en cours
- Contrôle visuel des soudures